

供应德国巴斯夫PA66 A3WG5

产品名称	供应德国巴斯夫PA66 A3WG5
公司名称	东莞市晶宏塑胶原料有限公司
价格	.00/KG
规格参数	巴斯夫:1 A3WG5:3 德国:3
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞百顺小区三巷5号一楼（注册地址）
联系电话	076989977070 18200646066

产品详情

德国巴斯夫PA66 A3WG5，3AWG5是25%玻璃纤维增强和耐热注塑成型PA66级。

PA66(聚亚己基己二酸酰胺#聚己二酰己二胺|尼龙66)/A3WG5/德国巴斯夫

重要参数：密度:1320 g/cm³ 吸水率:6 % 缺口冲击强度:20 断裂伸长率:6 % 热变形温度:250

生产厂商：德国巴斯夫公司

应用典型应用包括高刚度和尺寸稳定性的机械部件和外壳，如线圈成型机和轴承保持架。

A3EG5和A3HG5是生产电绝缘部件的首选等级。

物理性能：比重 1.32 -- g/cm³ ASTM D792, ISO 1183 溶化体积流率 (MVR) (275 ° C/5.0 kg) 50.0 -- cm³/10min ISO 1133 收缩率 - 流动 (3.18 mm) 0.30 -- % 吸水率 饱和 6.0 -- % ASTM D570 饱和, 23 ° C 6.0 -- % ISO 62 平衡, 50% RH 1.9 -- % ASTM D570 平衡, 23 ° C, 50% RH 1.9 -- % ISO 62
机械性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 拉伸模量 (23 ° C) 8600 6500 MPa ISO 527-2 抗张强度 断裂, 23 ° C 169 118 MPa ASTM D638 断裂, 23 ° C 180 120 MPa ISO 527-2 伸长率 断裂, 23 ° C 2.8 5.0 % ASTM D638 断裂, 23 ° C 2.8 6.0 % ISO 527-2 弯曲模量 23 ° C 7720 5380 MPa ASTM D790 23 ° C 7600 -- MPa ISO 178 冲击性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 简支梁缺口冲击强度 ISO 179 -30 ° C 9.0 -- kJ/m ISO 179 23 ° C 10 20 kJ/m ISO 179 简支梁无缺口冲击强度 ISO 179 -30 ° C 55 -- kJ/m ISO 179 23 ° C 60 90 kJ/m ISO 179 悬壁梁缺口冲击强度 -40 ° C 69 -- J/m ASTM D256 23 ° C 80 -- J/m ASTM D256 23 ° C 9.5 -- kJ/m ISO 180

热性能 干燥 调节后的 单位制 测试方法 载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火 250 -- ° C ASTM D648, ISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火 250 -- ° C ASTM D648, ISO 75-2/A 熔融峰值温度 260 -- ° C ASTM D3418, ISO 3146 线形热膨胀系数 流动 1.0E-5 -- cm/cm/ ° C ASTM E831 流动 3.0E-5 -- cm/cm/ ° C

横向 6.5E-5 -- cm/cm/ ° C RTI Elec UL 746 0.710 mm 125 -- ° C UL 746 1.50 mm 125 -- ° C UL 746
3.00 mm 125 -- ° C UL 746 RTI Imp UL 746 1.50 mm 120 -- ° C UL 746 3.00 mm 125 -- ° C UL 746
RTI UL 746 1.50 mm 115 -- ° C UL 746 3.00 mm 130 -- ° C UL 746 电气性能 干燥 调节后的
单位制 测试方法 体积电阻率 1.50 mm 1.0E+13 1.0E+10 ohms · cm ASTM D257 -- 1.0E+13 1.0E+10
ohms · cm IEC 60093 介电常数 (1 MHz) 3.50 5.50 IEC 60250 耗散因数 IEC 60250 100 Hz 0.014 0.30 IEC
60250 1 MHz 0.014 0.30 IEC 60250 漏电起痕指数 450 450 V IEC 60112 可燃性 干燥 调节后的 单位制
测试方法 UL 阻燃等级 UL 94 0.710 mm HB -- UL 94 1.50 mm HB -- UL 94 3.00 mm HB -- UL
94 注射 干燥 单位制 干燥温度 80.0 ° C 干燥时间 2.0 到 4.0 hr 建议的最大水分含量 0.15 %
加工 (熔体) 温度 280 到 305 ° C 模具温度 80.0 到 90.0 ° C 注塑压力 3.50 到 12.5 MPa